

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

10 ИЮНЯ
1947 года
ВТОРНИК
№ 67 (1142)

Орган парткома, завкома и заводууправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина.

На ремонте третьей доменной печи

Дорожить каждую минуту рабочего времени

На ломку, удаление старой кладки горна и новую кладку полагалось по графику 44 часа. В график не уложились. Удаление козла и переборки при проведении кладки затянули работу более чем на 70 часов. Лишь к 10 июня огнеупорщики цеха ремонта промышленных печей смогли завершить свое задание.

Соответственно затянулись и другие работы, которые можно начинать только по окончании огнеупорной кладки (установка холодильников, брони и заделка котлована). На эти работы по графику положено четверо суток. Но с изменением установки холодильников (вместо двух рядов только в один ряд) должна быть достигнута экономия 12 часов. Однако и в этом случае пуск домны отодвигается от первоначального срока на 3,5 суток.

На изыскание экономии каждой минуты сейчас направлено все внимание ремонтников. Прораб котельно-ремонтного цеха т. Ковальчук обязался сэкономить 4 часа на установке холодильников. Начальник участка т. Мозговой обязуется на монтаже брони сэкономить 16 часов. Ему же предстоит еще одна трудоемкая работа — установка кривых рельсов наклонного моста, которую он должен выполнить к 10 июня.

Но выполнение этих обязательств все же не решает полной ликвидации прорыва. Прорабу котельно-ремонтного цеха т. Ковальчуку надо ускорить смену двух штукеров клапанов горячего дутья, чтобы с утра 10 июня здесь был предоставлен фронт работ огнеупорщикам, которые должны завершить кладку к 2 часам дня 10 июня.

Много нерешенных задач стоит перед коллективом основного механического цеха. На ремонте вагон-весов, механизмов загрузочного аппарата, на установке шкивов темпы ремонта еще недостаточны, хотя эти участки и не были связаны с причинами, задерживавшими работы на горне. Коллективу механиков (прораб т. Степанов) нужно все работы завершить к вечеру 10 июня. За это они обязаны взяться более ускоренными темпами, чем до сих пор, не снижая высокого качества работ.

Попрежнему нет достаточной помощи ремонтникам со стороны транспортников. Некоторые работники транспорта даже тормозят ремонт. Так начальник аварийного восстановительного поезда т. Железнов без ведома начальника ремонта увел с ремонтной площадки кран «Демаг», который был нужен для подачи к месту монтажа деталей кауперного хозяйства. Лишь через 10 часов вызвали виновников и при содействии главного диспетчера комбината заставили вернуть кран на место.

Пуск домны затягивается. Нужно всеми мерами сократить сроки выполнения заданий, дорожа буквально каждой минутой. Нужно проявить инициативу на каждом участке и как можно быстрее вернуть третью домну в строй действующих печей.

Строго по графику

На ремонте третьей домны перед коллективом электриков цеха мартеновского одним из важнейших заданий было реконструировать панель конусов с заменой громоздкой американской системы «Оттиса» более портативной и устойчивой аппаратурой отечественного изготовления.

К утру 9 июня строго по графику задание выполнили. Хорошо поработали бригады Я. Насонов, мастер А. Смагин, электрики Т. Никитина, Я. Платонов, В. Медведев.

А. КЛИМЕНТЬЕВ, начальник участка.

ЛАУРЕАТЫ СТАЛИНСКОЙ ПРЕМИИ



За разработку и внедрение приборов автоматического управления мартеновским и доменным процессами инженерам нашего комбината — заместителю начальника цеха КИП и автоматики т. К. А. Зуч и заместителю главного инженера комбината т. Я. А. Шнееру присуждена Сталинская премия — третьей степени.

Автоматизация основных процессов сталеплавильного производства, широко внедренная на Магнитке, дает большой производственный и экономический эффект.

Среднегодовая экономия на каждом мартеновском агрегате при внедрении автоматики достигает 200 тыс. рублей. Производительность каждой мартеновской печи повышается на 3—4 тыс. тонн стали в год. Значительно сокращается расход топлива, экономится огнеупор.

Все узлы автоматизации сконструированы и размещены на печах Магнитогорского комбината так, что сталевар имеет возможность управлять ими при помощи только одной ручки-регулятора.

Сейчас лауреаты Сталинской премии инженеры тт. Зуч и Шнееров продолжают работать над дальнейшим совершенствованием автоматики. Большой интерес, в частности, представляет работа над новым, усовершенствованным типом авто-перекидки, выравнивающей температуру насадок мартеновской печи. Опытный образец такой авто-перекидки сейчас уже работает на одной мартеновской печи в третьем сталеплавильном цехе.

— Мы чрезвычайно горды и взволнованы высокой оценкой нашей работы, — говорят лауреаты Сталинской премии тт. Шнееров и Зуч. — Благодарим партию и правительство за высокую оценку нашей работы, за сталинскую заботу о нас. Все силы и знания отдадим делу разрешения важнейших проблем современной металлургии.

На снимке: лауреаты Сталинской премии заместитель главного инженера комбината Яков Аронович Шнееров и заместитель начальника цеха контрольно-измерительных приборов Константин Александрович Зуч.

Фото Б. Ерофеева.

МАСТЕРСТВО И ИНИЦИАТИВА

Свыше 12 лет работает в основном механическом цехе токарь Николай Канапин. Он хорошо изучил токарные станки всех родов и всякую работу выполняет досрочно и высококачественно.

Поэтому самые ответственные и аварийные работы поступают этому токарю.

— Канапин не подведет, — таково общее мнение о нем руководителей.

Как лучшему токарю, бережно относящемуся к оборудованию, т. Канапину поручили работать на новом карусельном станке. Приятно видеть с какой заботливостью он относится к станку, как содержит его в образцовом порядке. И работает на нем с удвоенной энергией.

Много примеров стахановского отношения к труду можно почерпнуть, взглянув на наряды т. Канапина. В мае он изготовил бандажи для колес мостовых кранов за 7 часов вместо 21 часа по норме. Больше чем на 200 процентов перевыполнил норму на изготовлении зубчатого колеса и шибера для мартеновских цехов.

Поэтому майский план им завершён об-разцово — на 205 процентов. Это высо-

кий процент для токаря, а особенно для токаря-карусельщика. В нашем цехе еще таких показателей не было.

Июньская работа т. Канапина тоже озаглавлена стахановским выполнением заказов и особенно заказов третьей домны. 4 июня он выполнил задание по обточке седального кольца за 8 часов при норме — 21 час.

Еще лучше сработал т. Канапин 7 июня. В этот день нужно было срочно на трех станках окончательно обработать три седальных кольца. Эти детали на ремонте домны ожидалась с большим нетерпением. Норма на каждое кольцо установлена 7 часов.

— Домну нельзя задерживать, — решил стахановец и взялся сам на одном станке выполнить заказ досрочно, и свое слово сдержал — выдал готовыми все три кольца за пять часов, выполнив норму на 400 процентов.

Чем достигнуто мастерство? Пытливостью, проявлением инициативы и рационализацией рабочего времени. Иной то-карь, приступая к работе, долго раздумыв-

Передовые совхозы занесены на городскую „Доску почёта“

За успешное проведение весеннего сева, хорошее качество полевых работ, выполнение плана вспашки паров и за высокую выработку машинно-тракторного парка решением бюро горкома ВКП(б) и исполкома городского Совета депутатов трудящихся занесены на городскую «Доску почёта» следующие совхозы нашего комбината:

Молочно-овощной совхоз (директор тов. Бобровский, секретарь парторганизации т. Алесеев, председатель рабочего комитета т. Проскурина, старший агроном т. Сазонов, старший механик т. Власенков).

Жолтинский совхоз (директор т. Гнеушев, секретарь парторганизации т. Епатов, председатель рабочего комитета т. Чуванов, старший агроном т. Черников).

Совхоз Северный (директор т. Семин, секретарь парторганизации т. Богатырев, председатель рабочего комитета т. Гордеев, старший агроном т. Помидаев, старший механик т. Батраев).

Стахановские

дела сталеплавильщиков

Сталеплавильщики лучшего сталеплавильного цеха Советского Союза — третьего мартеновского цеха — с каждым днем увеличивают выработку стали. 8 июня здесь перевыполнили суточный план на 550 тонн стали. Сверх 8-дневного задания сварили 2400 тонн стали.

В достижении этих успехов немалая заслуга сталеваров-стахановцев. Только за 4 дня июня сталевар печи № 20 т. Вфимов сварил 138 тонн сверхплановой стали.

Доменщики выполняют обязательства

Чтобы воздать долг Родине, доменщики взяли повышенные обязательства и с честью их выполняют. 7 июня коллектив доменного цеха выдал сверх суточного задания 255 тонн чугуна. 8 июня счет сверхпланового чугуна увеличен до 304 тонн. Ежедневное перевыполнение задания обеспечило успешное завершение 8-дневной программы выработки 241 тонны сверхпланового чугуна.

Попрежнему на первом месте идет коллектив печи № 4. 8 июня мастера этой печи тт. Беликов, Пономаренко, Колдузов и первые горновое тт. Цаплин, Чиркин и Зайцев выдали дополнительно к заданию 217 тонн чугуна, а за восемь дней июня — 694 тонны чугуна.

Г. СИДОРОВА.

вает как подвести кран и взять деталь на станок. А т. Канапин сразу как вышел на смену, берет кран, ставит детали. К тому времени и резцы готовы. Токарь т. Канапин умеет выбрать правильный угол заточки резца с учетом материала обрабатываемой детали. Резцы устойчивые не выходят из строя.

Хороший метод стахановца т. Канапина нашел многих последователей. В числе их профорг группы токарь-карусельного станка № 110 Владимир Мардасов. Он тоже выполняет норму на 170—180 процентов. По две месячных нормы выполняет токарь расточного станка т. Коротовский. Есть и другие станочники, равняющиеся на опытного своего товарища токаря Канапина.

Стахановцы отдела изучают метод передовиков, совершенствуют свой труд, чтобы 30-ю годовщину Великого Октября встретить перевыполнением месячных норм и высококачественным выполнением всех заказов.

И. УЛЬЯНОВ, мастер большого токарного отдела основного механического цеха.

В заводском партийном комитете

Повседневно руководить и помогать комсомольским организациям

6 июня заводской партийный комитет в присутствии секретарей партийных и комсомольских организаций цехов заслушал доклад заместителя секретаря парткома т. Соловкова «О мерах по улучшению партийного руководства комсомольскими организациями цехов завода» и после активного обсуждения принял по этому вопросу развернутое решение.

Заводской партийный комитет отметил, что с начала текущего года заводская комсомольская организация улучшила свою работу. Заводской комитет ВЛКСМ стал глубже вникать в жизнь цеховых организаций.

Вместе с тем партийный комитет отметил, что состояние массово-политической, воспитательной и внутрикомсомольской работы во многих цеховых организациях завода еще не отвечает требованиям сегодняшнего дня. Идеологическая работа среди молодежи, политическое просвещение в комсомольских организациях поставлены неудовлетворительно, в результате чего большинство комсомольцев нигде не учится. Агитационно-пропагандистская и лекционная работа среди молодежи в цехах и особенно в общежитиях проводится бессистемно и на низком уровне.

Крупнейшим недостатком в работе является неудовлетворительная подготовка и проведение комсомольских собраний. Все это привело к ослаблению дисциплины в ряде цеховых комсомольских организаций. Партийный комитет указал, что отмеченные недостатки в работе заводской комсомольской организации являются результатом поверхностного и формального руководства со стороны многих первичных партийных организаций цехов завода. Только ослаблением партийного руководства комсомолом можно объяснить неудовлетворительную работу комсомольских организаций в мартеновском цехе № 2 (секретарь парторганизации т. Задала), в цехе проката (секретарь т. Уракин), чугунолитейном (секретарь т. Уманский), в шамотно-динасовом, в основном механическом и ряде других.

Заводской партийный комитет потребовал от цеховых партийных организаций коренного улучшения партийного руководства комсомолом.

Партком обязал секретарей парторганизаций взять под свой личный контроль работу школ и кружков комсомольского просвещения по истории ВКП(б), уставу ВЛКСМ, по Конституции и предложил приступить к организации кружков по изучению биографий В. И. Ленина и И. В. Сталина. Предложил до 20 июня пересмотреть состав руководителей школ и кружков комсомольской сети и нераспорядочных пропагандистов заменить подготовленными коммунистами.

Обязал секретарей парторганизаций в июне провести открытые партийные собрания по вопросу улучшения руководства комсомольскими организациями, шире привлекать к активной работе в комсомоле коммунистов.

Передовые железнодорожники

7 мая на внутризаводском железнодорожном транспорте подведены итоги социалистического соревнования за май.

Комиссия признала работу коллектива станции Доменная (начальник т. Савченко) хорошей и присудила ей звание — лучшей станции на транспорте. Звание лучшего машиниста транспорта присвоено машинисту паровоза т. Шалоумову, лучшего грузчика — грузчику первого железнодорожного района т. Фурсеву, лучшего мастера-ремонтника — мастеру текущего ремонта т. Колосок. Комиссия также присудила вручить переходящее Красное знамя транспорта коллективу паровозной службы.

Недопустимое отношение к ценнейшему оборудованию

О судьбе высокочастотной установки

Высокочастотная обработка деталей машин по праву относится к новейшим достижениям техники. Обладая огромными преимуществами в производительности и в технологии перед обычными способами термической обработки металла, высокочастотная закалка с каждым годом все шире внедряется в производство.

Ничего нет удивительного, что и на нашем комбинате — носители передовой техники — было решено ввести поверхностную закалку деталей токами высокой частоты. Какой необходимостью это диктовалось? Об этом следует рассказать на наглядных примерах.

Прокатные цехи получают основную массу запасных частей к механизмам от цехов главного механика. В номенклатуре изделий запасных частей этих цехов имеются валики шестеренные для индивидуальных приводов рольгангов, пальцы протечен-кранов, вкладыши, оси, бандажи, катки. Крайне обширна номенклатура по валам. Есть валики по длине от 500 миллиметров до 6,5 метра. Вот эти-то детали, требующие высокой стойкости, и нужно термически обрабатывать токами высокой частоты. Валики для прокатных станов по длине до трех метров отнимают при закалке простым термическим способом не менее 6 часов, а высокочастотная закалка той же детали производится за 15 секунд.

До настоящего времени огромное количество деталей запасных частей цехами главного механика комбината выпускается без термической обработки, как правило, из легированных марок стали. Чтобы обрабо-

туется времени во много раз больше, чем из обычной стали, так как легированная сталь еще в сыром виде обладает довольно высокой твердостью. Кроме того, для обработки легированных сталей в большинстве случаев неизбежно требуется применение дорогих резов из победита. Таким образом, закалка деталей токами высокой частоты даст комбинату огромные экономические и производственные выгоды.

Монтаж высокочастотной установки на нашем комбинате был начат в начале 1945 года при основном механическом цехе. Для монтажа такой установки в нормальных условиях требуется не более 4—5 месяцев. При основном же механическом цехе монтаж затянулся на два с лишним года. Начатые монтажные работы вскоре были заброшены. Ценное оборудование оказалось безнадзорным, ржавело, портилось и за монтаж снова по-настоящему взялись только с начала этого года.

Сейчас высокочастотная установка готова. Она может вести поверхностную закалку крупных деталей, которые до сих пор термически не обрабатывались, так как существующая в основном механическом цехе термическая установка на это не была рассчитана. Однако смонтированный ценнейший высокочастотный агрегат используется далеко не полностью и его работа носит только чисто экспериментальный характер.

Следует подчеркнуть, что высокочастотная установка в основном механическом цехе по своему характеру производства не похожа на обычные установки, где рабочий режим обуславливается поточной системой производства и обладает строгой стандарт-

ностью обрабатываемых деталей. Высокочастотная установка в основном механическом цехе должна производить закалку самых разнообразных по своим размерам и технологическим требованиям деталей. Уже сейчас высокочастотная установка насчитывает до 55 заказов на самые разнообразные детали.

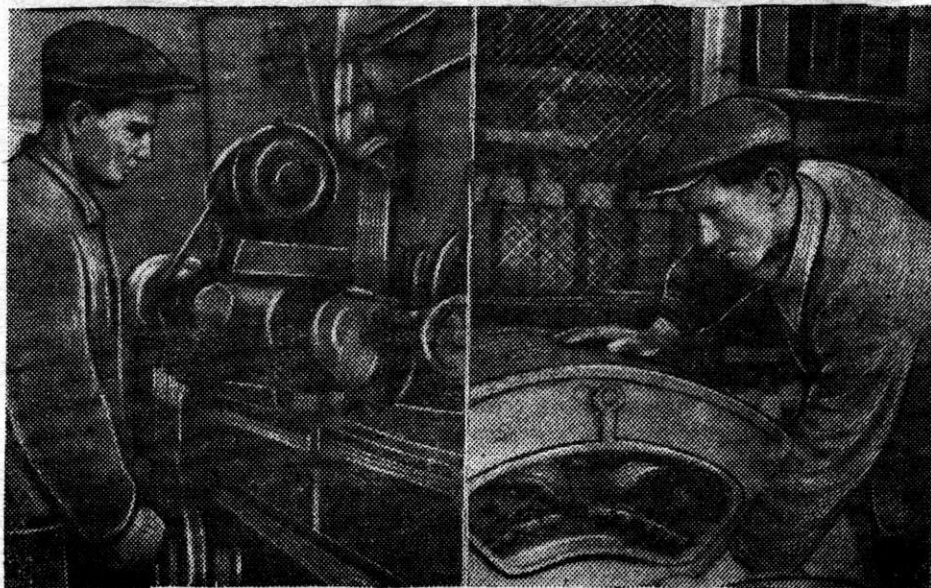
Для того, чтобы обеспечить нормальные условия работы установки и ее полную загрузку необходимо иметь достаточное количество закалочных трансформаторов, индукторов и специальных приспособлений. Как раз всем этим сейчас установка не обеспечена. Она сейчас сможет освоить высокочастотную закалку, примерно, 8—10 разновидностей деталей, а требуется освоить по потребности комбината по меньшей мере ста разновидностей. Чтобы справиться с таким солидным объемом заказов и добиться высокопроизводительного использования ценнейшего агрегата необходим полный комплект оборудования, а его-то как раз и не хватает.

Но эти трудности вполне преодолимы. Дополнительное оборудование можно изготовить своими силами. Обычно штат высокочастотной установки занимается изготовлением трансформаторов и индукторов. Из общего количества 34 работников, предусмотренных проектом штатного расписания, был утвержден состав работников установки из двух инженеров, четырех подсобных рабочих, четырех слесарей и шести операторов-термистов. Но и это крайне недостаточное штатное расписание не выполняется. Из предусмотренного проекта расписания для высокочастотной установки не предоставлены такие крайне необходимые кадры, как инженер-технолог, инженер-конструктор, электротехник. На установке нет ни одного сменного мастера. Рабочие места таким образом остались неуккомплектованными. Надо иметь в виду еще и то, что персонал установки должен пройти специальное обучение. При создавшихся условиях, конечно, нечего и думать о введении нормального режима эксплуатации высокочастотной установки.

Между тем проведенные экспериментальные опыты и результаты первой поверхностной закалки деталей показали исключительную эффективность работы агрегата токов высокой частоты. Все это происходит на глазах глазного механика т. Матвеевского и все же он не принимает мер для полного укомплектования штата высокочастотной установки. Видимо его не волнует, что на монтаж ныне фактически бездействующего агрегата комбинат уже вложил свыше 400 тысяч рублей.

Сейчас, когда вся страна в борьбе за торжество послевоенной сталинской пятилетки живет единым стремлением использовать все возможности и резервы высокопроизводительного труда, недопустимо мириться с консерватизмом в использовании передовой техники.

П. ОРЕХОВ.



На снимке: установка высокочастотной закалки. (Справа налево): генераторное деление и станок высокочастотной закалки за обработкой детали. Фото К. Шитякова.

Общественный смотр организации труда

ПРОВОЛОЧНОМУ СТАНУ — ПОЛНУЮ ЗАГРУЗКУ

Коллектив стана «250» № 2 в мае работал производительнее и добился высоких качественных показателей при прокатке металла. Брак был снижен по сравнению с апрелем в два раза. Снизился также и выход вторых сортов. Несмотря на то, что второй блуминг, откуда наш стан получает нагретый металл, часто задерживал подачу заготовок, коллектив стана выполнил месячную программу на 106,2 процента.

Ведущее место в борьбе за досрочное выполнение плана занимал и занимает коллектив смены т. Васильевского, досрочно выполнивший майский план и имеющий высокие качественные показатели. Мастер этой смены т. Стародубцев Павел надлежал порядок на всех участках. Хорошо справляется со своими обязанностями старший вальцовщик профорг т. Бурылев. Сварщики, под руководством т. Чеснокова, не допускали нарушений технологии, и своевременно подавали заготовки на стан.

По примеру коллектива стана «300» № 2 смены т. Гудилина, у нас на стане широко практикуется совмещение профессий. К участию в перевалке стана здесь привлекаются рабочие, работающие на укрутке. Обер-мастер стана т. Давыдов и мастера смен оказывают им

действенную помощь.

Однако в своей работе мы еще не использовали все резервы и возможности. Поэтому имеем серьезные недостатки. Проходящий сейчас на комбинате общественный смотр организации труда должен помочь нам быстрее ликвидировать узкие места. В смотровую комиссию цеха уже поступают предложения от рабочих и инженерно-технических работников, направленные на дальнейшее усовершенствование технологии и повышение производительности труда.

Особенно активно участвуют в смотре обер-мастер Давыдов, старший вальцовщик Бурылев, старший электрик Мочалин и начальник смены т. Васильевский. Все их предложения направлены на то, чтобы увеличить пропускную способность стана.

Большим тормозом в работе нашего стана является ручной труд на посадке заготовок. В смотровую комиссию поступило предложение механизировать посадку. Для этого требуется изменить шлишперное устройство. Такая реконструкция позволит устранить задержки и высвободит трех человек.

На черновой группе установлен мотор с малым скоростным режимом. Это не дает стану работать на повышенных обо-

ротах. Замена этого мотора на мотор с большим числом оборотов увеличит производительность труда на 8 процентов. Кроме этого работники стана разрабатывают сейчас механизацию укрутки, что облегчит тяжелый труд рабочих и высвободит трех человек.

Есть еще много предложений, касающихся реконструкции на самом стане. Кроме этого есть предложения по устранению внешних причин, которые тоже влияют на работу. На стане не используется ценное оборудование (регулятор скоростей и регулятор напряжений) по вине цеха КИП и автоматики, где начальником тов. Хусит. Лаборатория этого цеха, несмотря на неоднократные наши требования, до сих пор не отрегулировала их для установки на стане. Фасоно-вальце-литейный цех обеспечивает стан вальками плохого качества, которые идут главным образом на чистовые клети. Из-за этого часто приходится делать перевалки и переходы.

Сейчас мы принимаем меры к тому, чтобы хорошо изучить поступившие предложения и провести их в жизнь. Это будет способствовать росту производительности труда и досрочному выполнению плана.

С. АНТОНОВ, начальник стана «250» № 2.

Отв. редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.